

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

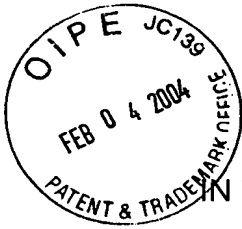
Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



Docket No. P7186.3US

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

DHL EXPRESS 545 5026 813

In the application of: Dieter Maisch et al.
Serial Number: 10/605,123
Filing Date: 9/10/2003
Title: Actuating Device, Especially a Hydraulic or Pneumatic
Actuator, for Transmissions of Vehicles, Particularly Motor
Vehicles

**Commissioner for Patents
Alexandria, VA 22313-1450**

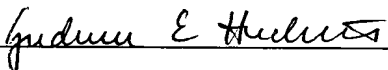
REQUEST TO GRANT PRIORITY DATE

Pursuant to 35 USC 119 and 37 CFR 1.55, applicant herewith claims priority of
the following **German** patent application(s):

10243047.0 filed 9/10/2002.

A certified copy of the priority document is enclosed.

Respectfully submitted February 2, 2004,



Ms. Gudrun E. Hockett, Ph.D.
Patent Agent, Reg. No. 35,747
Lönsstr. 53
42289 Wuppertal
GERMANY
Telephone: +49-202-257-0371
Telefax: +49-202-257-0372
gudrun.draudt@t-online.de

GEH/Enclosure: German priority document(s) 10243047.0

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 43 047.0

Anmeldetag: 10. September 2002

Anmelder/Inhaber: Hydraulik Ring GmbH, Nürtingen/DE

Bezeichnung: Betätigungsverfahren, insbesondere Hydraulik- oder Pneumatikaktor, für Schaltgetriebe von Fahrzeugen, insbesondere Kraftfahrzeugen

IPC: F 16 H, 63/30

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 8. August 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Remus

Hydraulik-Ring GmbH
Weberstr. 17

P 6867.7-rz



72622 Nürtingen

Patentanwälte
A. K. Jackisch-Kohl u. K. H. Kohl
Stuttgarter Str. 113 - 70430 Stuttgart

**Betätigungsvorrichtung, insbesondere Hydraulik-
oder Pneumatikaktuator, für Schaltgetriebe von Fahrzeugen,
insbesondere Kraftfahrzeugen**

Die Erfindung betrifft eine Betätigungsvorrichtung, insbesondere einen Hydraulik- oder Pneumatikaktuator, für Schaltgetriebe von Fahrzeugen, insbesondere Kraftfahrzeugen, nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Bekannte Betätigungsvorrichtungen dieser Art sind für verschiedene Getriebeanwendungen vorgesehen. Hierbei werden Schaltgabeln im Getriebe direkt vom Hydraulik- oder Pneumatikaktuator betätigt. Die Zylindergehäuse dieser Aktuatoren sind in das Getriebegehäuse integriert und bestehen aus Aluminium. Die Schaltgabeln, die die Aktuatoren betätigen, müssen im Getriebe hohe Kräfte übertragen. Daher ist die für die Kraftübertragung maßgebende Kontaktstelle bzw. der zugehörige Teil des Aktuators aus hartem, verschleißfestem Material, vorzugsweise Stahl, hergestellt. Aufgrund der Leckageanforderungen, des Gewichtes und des Temperaturverhaltens besteht der Kolben aus demselben Material wie das Aktuator- bzw. Zylindergehäuse, also aus Aluminium. Aus Gründen der Kraftübertragung des Kolbens auf die Schaltgabel sollte dieser aus Stahl hergestellt sein. Bei einem bekannten Aktuator ist das Zylindergehäuse in das Getriebegehäuse integriert. Der Kolben besteht aus mehreren Teilen. Die die Lauf- und Dichtflächen des Kolbens aufweisenden Teile bestehen aus Aluminium, während die Kontaktstelle zur Schaltgabel durch ein Stahlteil gebildet ist. Nachteilig ist, daß der Kolben aus mehreren Teilen besteht, wobei die Laufflächen des Kolbens auf verschiedene Bauteile verteilt

sind. Bei der Montage des Kolbens wird ein aus Stahl bestehendes Kontaktstück eingelegt. Anschließend werden die aus Aluminium bestehenden anderen Kolbenteile miteinander verbunden, wie verpreßt, verschraubt oder verschweißt. Nach diesem Verbindungsvorgang besteht die Gefahr, daß die Laufflächen des Kolbens nicht mehr genau zueinander ausgerichtet sind und daher der Kolben nochmals auf einer Maschine nachbearbeitet werden muß, um die erforderlichen geometrischen Anforderungen zu erfüllen. Dies ist aufwendig und teuer.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Betätigungsvorrichtung dieser Art so auszubilden, daß sie aus wenigen Teilen besteht, die einfach montiert und ohne weitere Nachbearbeitung einwandfrei zueinander ausgerichtet sind.

Diese Aufgabe wird bei einer Betätigungsvorrichtung der gattungsbildenden Art erfindungsgemäß mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst.

Infolge der erfindungsgemäßen Ausbildung sitzen die Kolben lose auf dem Kupplungsteil. Dadurch können sich diese Teile nach der Montage einwandfrei gegeneinander ausrichten und etwaige Ungenauigkeiten einwandfrei ausgleichen. Somit ist eine zusätzliche Nachbearbeitung des Kolbens nach der Montage nicht mehr nötig. Außerdem muß bei der Herstellung der Vorrichtungsteile nicht auf enge Toleranzen geachtet werden, wodurch die Herstellungskosten verringert werden können. Es muß nur der Durchmesser der Laufflächen der Kolben genau bearbeitet werden, um eine Leckage des Aktuators weitgehend zu vermeiden. Die Vorrichtungsteile können beispielsweise auf einer Drehmaschine vollständig vorgefertigt und anschließend beliebig zusammengefügt und zum Aktuator zusammengebaut werden.

Weitere Merkmale der Erfindung ergeben sich aus den weiteren Ansprüchen, der Beschreibung und den Zeichnungen.

Die Erfindung wird nachstehend anhand mehrerer in den Zeichnungen dargestellter Ausführungsbeispiele näher beschrieben. Es zeigt:

Fig. 1 eine erfindungsgemäße Betätigungsvorrichtung mit Kolben im Axialschnitt,

Fig. 2 eine Darstellung entsprechend Fig. 1 mit den Kolben in einer anderen Stellung,

Fig. 3
bis 5 jeweils weitere Ausführungsformen von erfindungsgemäßen Betätigungsvorrichtungen in einer Darstellung entsprechend Fig. 1.

Die in den Fig. 1 bis 5 dargestellten Betätigungsvorrichtungen 1 sind Hydraulik- oder Pneumatikaktuatoren, die in ein (nicht dargestelltes) Gehäuse eines Schaltgetriebes von Kraftfahrzeugen integriert werden. Solche Getriebe haben Schaltgabeln, die von den Aktuatoren 1 betätigt werden, um z. B. eine Schaltwelle zur Gassenwahl und zum Einlegen des Ganges zu drehen und zu verschieben. Bei der Ausführungsform nach den Fig. 1 und 2 ist die (nicht dargestellte) Schaltgabel mit einem Zwischenstück 2 des Aktuators 1 verbunden, das mittels zweier Kolben 3, 4 in einem Zylindergehäuse 5 axial verschiebbar ist. Das Gehäuse 5 besteht aus Leichtmetall, vorzugsweise aus Aluminium, so daß es ein relativ geringes Gewicht hat. Im Mantel 6 des Zylindergehäuses 5 ist in bekannter Weise eine Eingriffsöffnung 7 für den Durchtritt der Schaltgabel vorgesehen. An seiner einen Stirnseite ist das Gehäuse 5 mit einem scheibenartig ausgebildeten Deckel 8 verschlossen, der durch einen Sicherungsring 9 in seiner Einbaulage gesichert ist. Der Deckel 8 liegt mit seinem Rand auf ei-

ner radialen Ringschulter 10 an der Innenseite 12 des Gehäuses 5 auf. Der Sicherungsring 9 wird in einer Ringnut 11 in der Innenseite 12 des Gehäuses 5 gehalten.

Die Kolben 3, 4 sind durch Hülsen gebildet, die gleich ausgebildet sind. Sie bestehen ebenfalls aus Leichtmetall, vorzugsweise aus Aluminium. Die Kolben 3, 4 sind dickwandiger ausgebildet als das Zylindergehäuse 5 und sitzen auf zapfenartigen Ansätzen 24, 25 des Zwischenstückes 2. Die coaxial zueinander liegenden Ansätze stehen von einem zylindrischen Mittelstück 19 ab, das eine mittig liegende Ringnut 20 aufweist, in die die Schaltgabel eingreift. Die Ringnut 20 wird axial von jeweils einem Flansch 22, 23 begrenzt, deren Außendurchmesser geringfügig kleiner ist als der Innendurchmesser des Gehäuses 5. Die Ansätze 24, 25 schließen mittig an die voneinander abgewandten Stirnflächen 22', 23' der Flansche 22, 23 an.

Anstelle der Ringnut 20 kann das Mittelstück 19 auch zwei oder mehrere Abflachungen aufweisen.

Das Zwischenstück 2 ist einstückig ausgebildet und besteht aus verschleißfestem Material, vorzugsweise aus Stahl. Der Durchmesser der Ansätze 24, 25 ist kleiner als der Innendurchmesser der Kolben 3, 4. Dadurch liegt das Zwischenstück 2 mit seinen Ansätzen 24, 25 mit radialem Spiel in den Kolben 3, 4. Die Kolben 3, 4 und/oder das Zwischenstück 2 müssen nicht mit engen Toleranzen hergestellt werden, so daß der Aktuator 1 kostengünstig hergestellt werden kann. In den Fig. 1 und 2 ist dargestellt, daß die Axialöffnungen 13, 14 der Kolben 3, 4 außermittig liegen. Aufgrund des beschriebenen Radialspieles ist dennoch gewährleistet, daß das Zwischenstück 2 von den Kolben 3, 4 zuverlässig mitgenommen wird.

Der Außendurchmesser der Kolben 3, 4 ist an den Innendurchmesser des Gehäuses 5 so angepaßt, daß die Kolben 3, 4 im Gehäuse 5 geführt werden.

Die Ansätze 24, 25 und die Kolben 3, 4 sind vorteilhaft gleich lang. Das Mittelstück 19 ist kürzer als die Kolben 3, 4, kann aber je nach Ausbildung und/oder Einsatzfall des Aktuators 1 gleich lang oder länger als die Kolben 3, 4 sein.

Fig. 1 zeigt das Zwischenstück 2 in einer Mittelstellung, in der das Mittelstück 19 in Höhe der Eingriffsöffnung 7 des Gehäuses 5 liegt. Die axiale Länge des Mittelstückes 19 entspricht im Ausführungsbeispiel der axialen Breite des Eingriffsöffnung 7.

Im Bereich zwischen den Kolben 3, 4 und dem Deckel 8 sowie einem gegenüberliegenden Boden 26 des Gehäuses 5 befindet sich jeweils ein Druckraum 41, 42, in den das Druckmedium, das z. B. Öl oder Druckluft sein kann, ventilgesteuert eingebracht werden kann. Die in die Druckräume 41, 42 mündenden Bohrungen sind nicht dargestellt.

In der in Fig. 1 dargestellten Mittelstellung steht das Druckmedium in beiden Druckräumen 41, 42 unter Druck. Die vom Druckmedium beaufschlagten Flächen der Kolben 3, 4 und der Ansätze 24, 25 in den Druckräumen 41, 42 sind gleich. Die Kolben 3, 4 liegen unter dem Druck des Druckmediums an den ringförmigen Stirnflächen 22', 23' der Flansche 22, 23 an. Soll das Zwischenstück 2 verschoben werden, wird der entsprechende Druckraum 41 bzw. 42 druckentlastet, so daß das Zwischenstück 2 mit dem entsprechenden Kolben 3 bzw. 4 in die gewünschte Richtung so weit verschoben wird, daß der Kolben 3 bzw. 4 am Boden 26 bzw. am Deckel 8 zur Anlage kommt oder innerhalb des Schaltgetriebes eine Anschlagstellung erreicht wird, bevor die Kolben 3, 4 ihre Anschlagstellung erreicht haben.

Fig. 2 zeigt den Fall, daß der Druckraum 42 druckentlastet worden ist, während das Druckmedium im Druckraum 41 weiterhin unter Druck steht. Dadurch wird das Zwischenstück 2 und die mit ihm in Eingriff befindliche Schaltgabel verschoben. Das Mittelstück 19 nimmt in bezug auf die Eingriffsöffnung 7 des Gehäuses 5 eine solche Lage ein, daß die Schaltgabel in dieser verschobenen Lage des Zwischenstückes 2 nicht mit dem Rand der Eingriffsöffnung 7 kollidiert.

Die Abmessungen der Ansätze 24, 25 des Zwischenstückes 2, der Kolben 3, 4 und des Gehäuses 5 sind so gewählt, daß die Ansätze 24, 25 bei maximal verschobenem Kolben relativ zum Zwischenstück 2 nicht außer Eingriff mit dem jeweiligen Kolben kommen. In Fig. 2 liegt der Kolben 3 am Boden 26 des Gehäuses 5 an. Der Kolben 3 liegt mit axialem Abstand von der Eingriffsöffnung 7, während der Ansatz 24 noch in den Kolben 3 eingreift.

Durch die beschriebene Ausbildung ist gewährleistet, daß der Aktuator 1 nur geringes Gewicht hat, da das Zylindergehäuse 5 und die Kolben 3, 4 aus Leichtmetall bestehen. Das vorzugsweise aus Stahl bestehende Zwischenstück 2 gewährleistet eine einwandfreie Kraftübertragung auf die Schaltgabel. Da das Mittelstück 19 des Zwischenstückes 2 eine harte und verschleißfeste Oberfläche hat, können die Schaltgabeln im Getriebe hohe Kräfte übertragen, ohne daß ein frühzeitiger Verschleiß der Kontaktflächen zwischen der Schaltgabel und dem Mittelstück 19 zu befürchten ist. Durch die lose Anordnung der Kolben 3, 4 auf dem Zwischenstück 2 können sich die Vorrichtungsteile einwandfrei gegeneinander ausrichten und eine optimale Lage zueinander einnehmen. Die einzelnen Teile können preisgünstig hergestellt werden, da bei der Herstellung auf keine engen Toleranzen geachtet werden muß. Lediglich die Umfangsflächen bzw. Laufflächen 27, 28 der Kolben 3, 4 sind an die Innenwand 12 des Zylindergehäuses 5 genau anzupassen, um eine Leckage der

Vorrichtung 1 niedrig zu halten. Die Vorrichtungsteile können infolge der beschriebenen Ausbildung auf einer Drehmaschine komplett gefertigt und zusammengefügt und in das Aktuatorgehäuse 5 eingesetzt werden.

Die Ausführungsform gemäß Fig. 3 unterscheidet sich von der zuvor beschriebenen Ausführungsform dadurch, daß einerseits die Ansätze 24a und 25a des Zwischenstückes 2a kürzer ausgebildet sind als die Ansätze 24, 25 und andererseits die Kolben 3a und 4a napfförmig ausgebildet sind. Dadurch ragen die Ansätze 24a, 25a in Sacklochbohrungen 30a, 31a der Kolben 3a, 4a. Die Kolben 3a, 4a und die Ansätze 24a, 25a sind wiederum so lang, daß die Ansätze nicht außer Eingriff mit den Kolben kommen können. Im übrigen ist der Aktuator 1a mit seinem Gehäuse 5a gleich ausgebildet wie die vorige Ausführungsform.

Die Ausführungsform gemäß Fig. 4 unterscheidet sich von der nach den Fig. 1 und 2 nur dadurch, daß zur Vermeidung einer Leckage Dichtungen 35, 36 vorgesehen sind, die als O-Ringe ausgebildet sind und jeweils in einer Ringnut 37, 38 der Ansätze 24, 25 der Kolben 3, 4 liegen. Die Ringnuten 37, 38 liegen mit kleinerem Abstand von den Stirnflächen 39, 40 der Ansätze 24, 25 als von den benachbarten Flanschen 22, 23 des Mittelstückes 19 des Zwischenstückes 2. In der Einbaulage sind die Ringdichtungen 35, 36 elastisch verformt und liegen dichtend an der Innenwand 33, 34 der Kolben 3, 4 an. Die Ringnuten können auch in der Innenwandung der Kolben 3, 4 vorgesehen sein. Die Ausführungsform nach Fig. 4 wird vorteilhaft dann eingesetzt, wenn nur geringe Geräusche auftreten sollen und an die Leckage höhere Anforderungen gestellt werden.

Von der zuvor beschriebenen Ausführungsform unterscheidet sich die Vorrichtung 1b gemäß Fig. 5 dadurch, daß die Kolben 3b, 4b als relativ schmale Ringe ausgebildet sind und daß das Zwischenstück 2b

nur kurze Ansätze 24b, 25b, aber ein relativ langes Mittelstück 19b aufweist. Die Ansätze 24b, 25b sind um Mehrfaches kürzer als das Mittelstück 19b und stehen geringfügig über die Kolben 3b, 4b vor. An ihrem überstehenden Abschnitt weisen die Kolben 3b, 4b jeweils eine Ringnut 15, 16 zur Aufnahme eines Sicherungsringes 17, 18 auf, mit dem der Kolben 3b, 4b auf dem Ansatz 24b, 25b axial gesichert ist. Die Kolben 3b, 4b liegen an den Flanschen 22b, 23b des Zwischenstückes 2b an. Die Sicherungsringe 17, 18 stellen sicher, daß die Ansätze 24b, 25b nicht außer Eingriff mit dem Kolben 3b, 4b gelangen.

Die Ringnut 20b des Mittelstückes 19b ist etwa gleich groß wie bei den zuvor beschriebenen Ausführungsformen. Die Flansche 22b, 23b sind jedoch wesentlich breiter als bei den übrigen Ausführungsformen. Die Ringnut 20b ist dadurch axial schmaler als die Flansche 22b, 23b. Die Eingriffsöffnung 7b des Gehäuses 5b für die Schaltgabel ist axial breiter als bei den zuvor beschriebenen Ausführungsformen, so daß die Schaltgabel trotz der breiten Flansche 22b, 23b in jeder Lage des Zwischenstückes 2b ungehindert durch die Eingriffsöffnung 7b des Gehäuses 5b ragen kann. Das Zwischenstück 2b ist so lang, daß die Kolben 3b, 4b in jeder axialen Lage des Zwischenstückes 2b an der Innenwand 12b des Gehäuses 5b anliegen und nicht in den Bereich der Eingriffsöffnung 7b gelangen. Im übrigen ist diese Ausführungsform gleich ausgebildet und arbeitet gleich wie die vorigen Ausführungsbeispiele.

Hydraulik-Ring GmbH
Weberstr. 17

72622 Nürtingen

P 6867.7-rz

10. September 2002

Ansprüche

Patentanwälte
A. K. Jackisch-Kohl u. K. H. Kohl
Stuttgarter Str. 115 - 70469 Stuttgart

1. Betätigungsvorrichtung, insbesondere Hydraulik- oder Pneumatikaktuator, für Schaltgetriebe von Fahrzeugen, insbesondere Kraftfahrzeugen, mit einem Gehäuse, in dem zwei Kolben untergebracht sind, mit denen ein Kupplungsteil verschiebbar ist, das mit einem Schaltteil, vorzugsweise einer Schaltgabel, verbindbar ist und zumindest an seiner Oberfläche aus einem verschleißfesten Material, vorzugsweise Stahl, besteht, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Kolben (3, 4; 3a, 4a; 3b, 4b) lose auf dem Kupplungsteil (2; 2a; 2b) sitzen.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Kolben (3, 4; 3a, 4a; 3b, 4b) gleich ausgebildet sind.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Kolben (3, 4; 3a, 4a; 3b, 4b) mit Radialspiel auf dem Kupplungsteil (2; 2a; 2b) sitzen.
4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Kupplungsteil (2; 2a; 2b) ein Eingriffsstück (19, 19b) für das Schaltteil aufweist.
5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß vom Eingriffsstück (19, 19b) axial Ansätze (24, 25; 24a, 26a; 24b, 25b) abstehen, auf denen die Kolben (3, 4; 3a, 4a; 3b, 4b) lose sitzen.

6. Vorrichtung nach Anspruch 4 oder 5,
dadurch gekennzeichnet, daß das Eingriffsstück (19, 19b) in
halber Länge des Kupplungsteiles (2; 2a; 2b) vorgesehen ist.
7. Vorrichtung nach Anspruch 5 oder 6,
dadurch gekennzeichnet, daß die Ansätze (24, 25; 24a, 25a;
24b, 25b) fluchtend zueinander liegen.
8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 7,
dadurch gekennzeichnet, daß die Ansätze (24, 25; 24a, 25a;
24b, 25b) gleich lang sind.
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 8,
dadurch gekennzeichnet, daß das Eingriffstück (19; 19b) wenig-
stens eine Nut (20; 20b) für das Eingriffsteil (19; 19b) aufweist.
10. Vorrichtung nach Anspruch 9,
dadurch gekennzeichnet, daß die Nut (20; 20b) von zwei Flan-
schen (22, 23; 22b, 23b) axial begrenzt ist.
11. Vorrichtung nach Anspruch 10,
dadurch gekennzeichnet, daß die Ansätze (24, 25; 24a, 25a;
24b, 25b) von den Flanschen (22, 23; 22b, 23b) quer abstehen.
12. Vorrichtung nach Anspruch 10 oder 11,
dadurch gekennzeichnet, daß der Außendurchmesser der Flan-
sche (22, 23; 22b, 23b) kleiner ist als der Innendurchmesser
des Gehäuses (5; 5a; 5b).
13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 12,
dadurch gekennzeichnet, daß das Kupplungsteil (2; 2a; 2b) ein-

stückig ausgebildet ist.

14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß das Kupplungsteil (2; 2a; 2b) aus Stahl besteht.
15. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß die Kolben (3, 4; 3b, 4b) hülsenförmig oder ringförmig ausgebildet sind.
16. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß die Kolben (3a, 4a) napfförmig ausgebildet sind.
17. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Kolben (3, 4; 3a, 4a; 3b, 4b) etwa gleiche Länge haben wie die Ansätze (24, 25; 24a, 25a; 24b, 25b) des Kupplungsteiles (2; 2a; 2b).
18. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 15 oder 17, dadurch gekennzeichnet, daß die Kolben (3b, 4b) durch jeweils einen Sicherungsring (17, 18) axial gesichert auf den Ansätzen (24b, 25b) des Kupplungsteiles (2b) sitzen.
19. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 10 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß die Kolben (3, 4; 3a, 4a; 3b, 4b) zumindest unter Druckbeaufschlagung an den Flanschen (22, 23; 22b, 23b) des Eingriffsstückes (19; 19b) anliegen.
20. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß das Gehäuse (5; 5a; 5b) eine Öffnung (7; 7b) für den Durchtritt des Schaltteiles aufweist.

- 14
21. Vorrichtung nach Anspruche 20,
dadurch gekennzeichnet, daß die axiale Breite der Öffnung (7; 7b) des Gehäuses (5; 5a; 5b) etwa der axialen Breite des Eingriffsstückes (19; 19b) des Kupplungsteiles (2; 2a; 2b) entspricht.
 22. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 21,
dadurch gekennzeichnet, daß der maximale Hub des Kupplungsteiles (2; 2a) kleiner ist als die Führungslänge der Ansätze (24, 25; 24a, 25a) in den Kolben (3, 4; 3a, 4a; 3b, 4b).
 23. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 22,
dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Kolben (3, 4; 3a, 4a; 3b, 4b) aus Leichtmetall, vorzugsweise aus Aluminium, bestehen.
 24. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 23,
dadurch gekennzeichnet, daß das Gehäuse (5; 5a; 5b) aus Leichtmetall, vorzugsweise aus Aluminium, besteht.
 25. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 24,
dadurch gekennzeichnet, daß innerhalb der Kolben (3, 4) auf den Ansätzen (24, 25) jeweils eine Dichtung (35, 36) sitzt.
 26. Vorrichtung nach Anspruch 25,
dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtungen (35, 36) durch Runddichtungen gebildet sind.
 27. Vorrichtung nach Anspruch 25 oder 26,
dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtungen (35, 36) in Ringnuten (37, 38) der Ansätze (24, 25) oder der Kolben (3, 4) angeordnet sind.

28. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 27,
dadurch gekennzeichnet, daß das Gehäuse (5; 5a; 5b) an einem
Ende durch einen Boden (26) und am anderen Ende durch ei-
nen eingesetzten Deckel (8) geschlossen ist.
29. Vorrichtung nach Anspruche 28,
dadurch gekennzeichnet, daß der Boden (26) und der Deckel
(8) des Gehäuses (5; 5a; 5b) mit dem jeweils benachbarten
Kolben (3, 4; 3a, 4a; 3b, 4b) einen Druckraum (41, 42) begren-
zen.

Hydraulik-Ring GmbH
Weberstr. 17

P 6867.7-rz

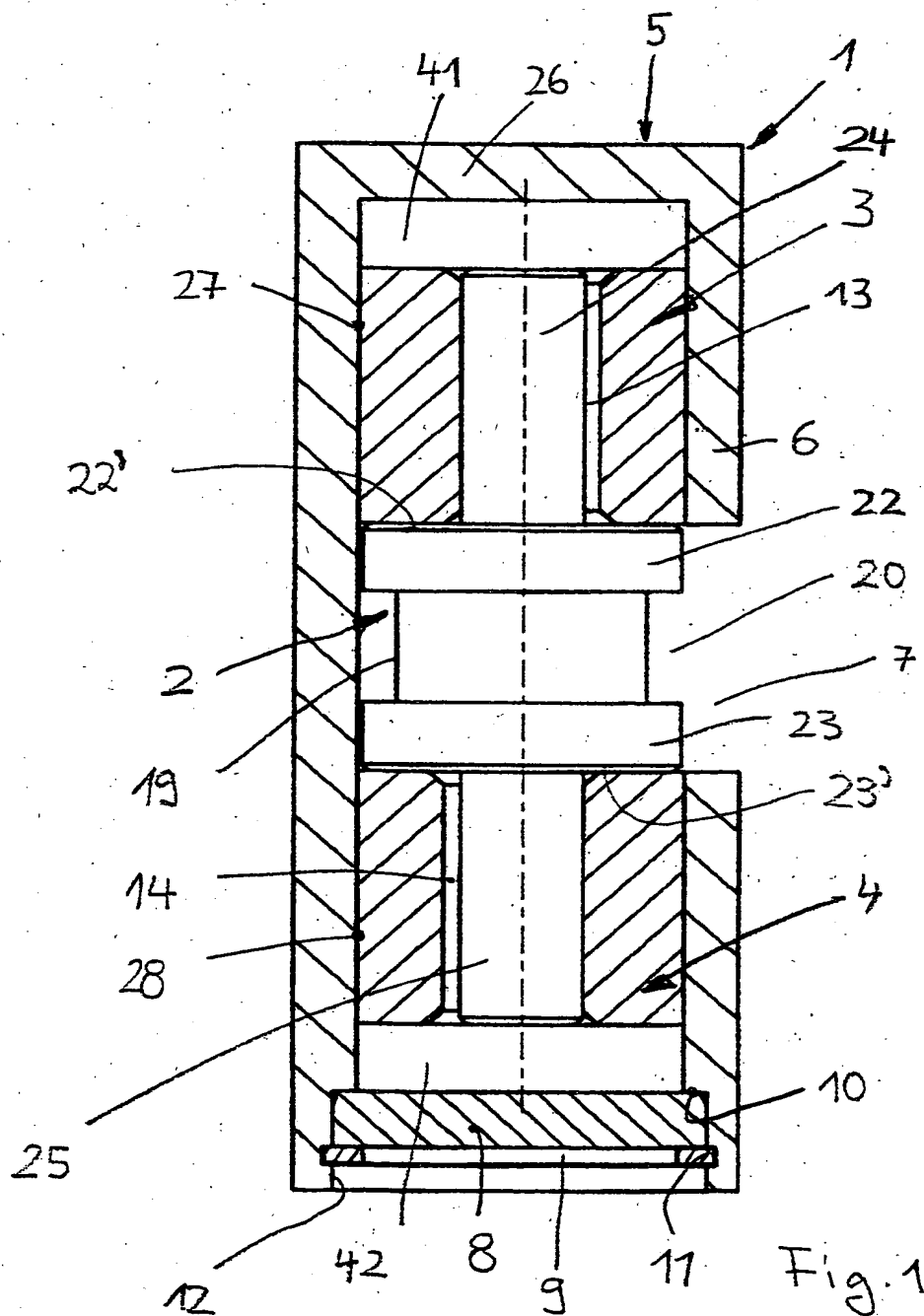
72622 Nürtingen

10. September 2002

Patentanwälte
A. K. Jackisch-Kohl u. K. H. Kohl
Stuttgarter Str. 115 - 70469 Stuttgart

Zusammenfassung

1. Betätigungsverfahren, insbesondere Hydraulik- oder Pneumatikaktuators, für Schaltgetriebe von Fahrzeugen, insbesondere Kraftfahrzeugen
- 2.1 Die Betätigungsverfahren hat ein Gehäuse, in dem zwei Kolben untergebracht sind. Mit ihnen wird ein Kupplungsteil verschoben, das mit einer Schaltgabel eines Schaltgetriebes verbunden ist. Das Kupplungsteil ist im Eingriffsbereich der Schaltgabel aus verschleißfestem Material hergestellt. Die Kolben selbst bestehen aus Leichtmetall.
- 2.2 Damit die Betätigungsverfahren aus nur wenigen Teilen besteht, die einfach montiert und ohne weitere Nachbearbeitung zueinander ausgerichtet werden können, sitzen die beiden Kolben lose auf dem Kupplungsteil. Dadurch können sich diese Teile nach der Montage einwandfrei gegeneinander ausrichten. Enge Toleranzen bei der Herstellung dieser Teile müssen nicht eingehalten werden.
- 2.3 Die Betätigungsverfahren kann bei automatisierten Handschaltgetrieben von Kraftfahrzeugen eingesetzt werden.



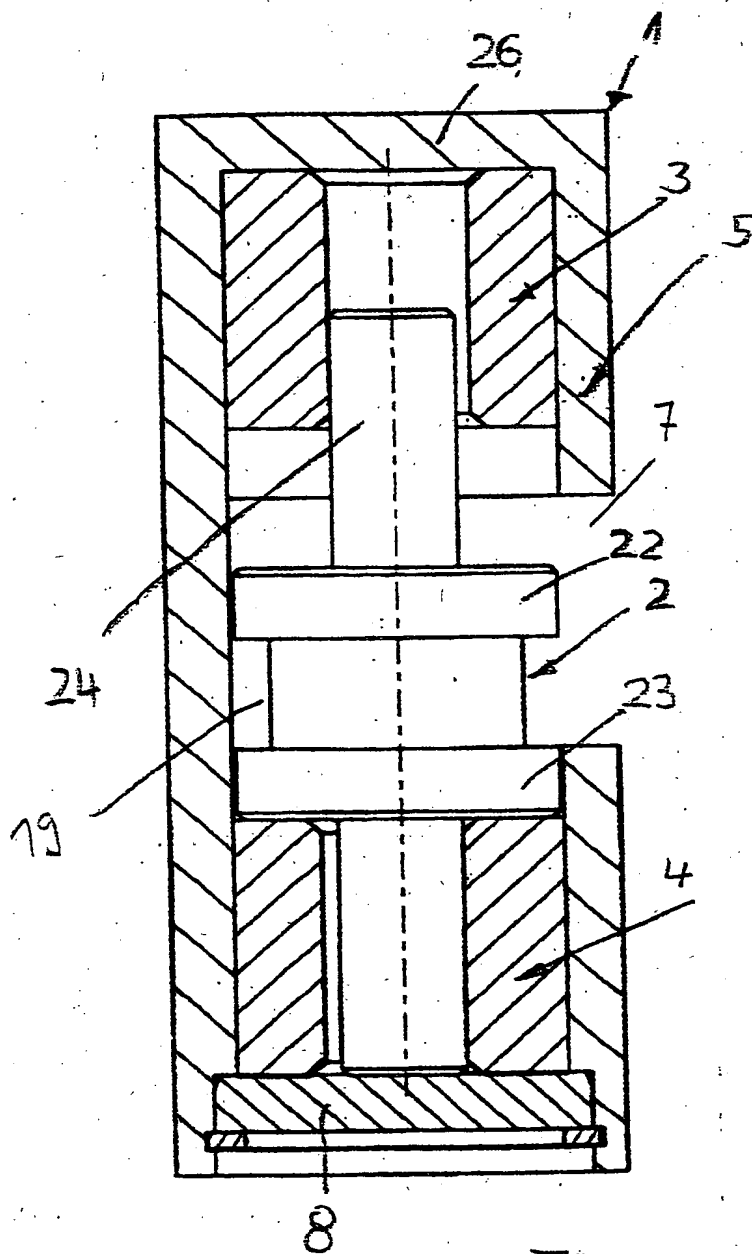


Fig. 2

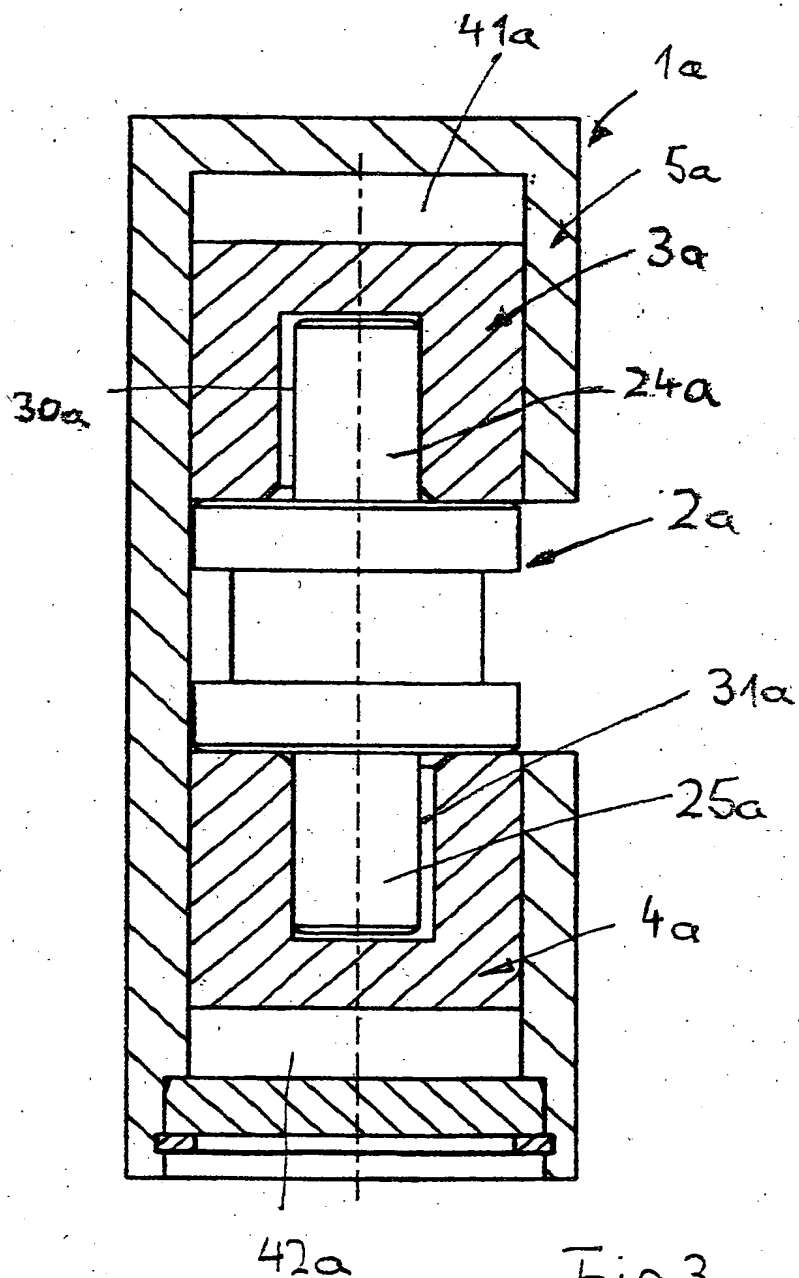


Fig 3

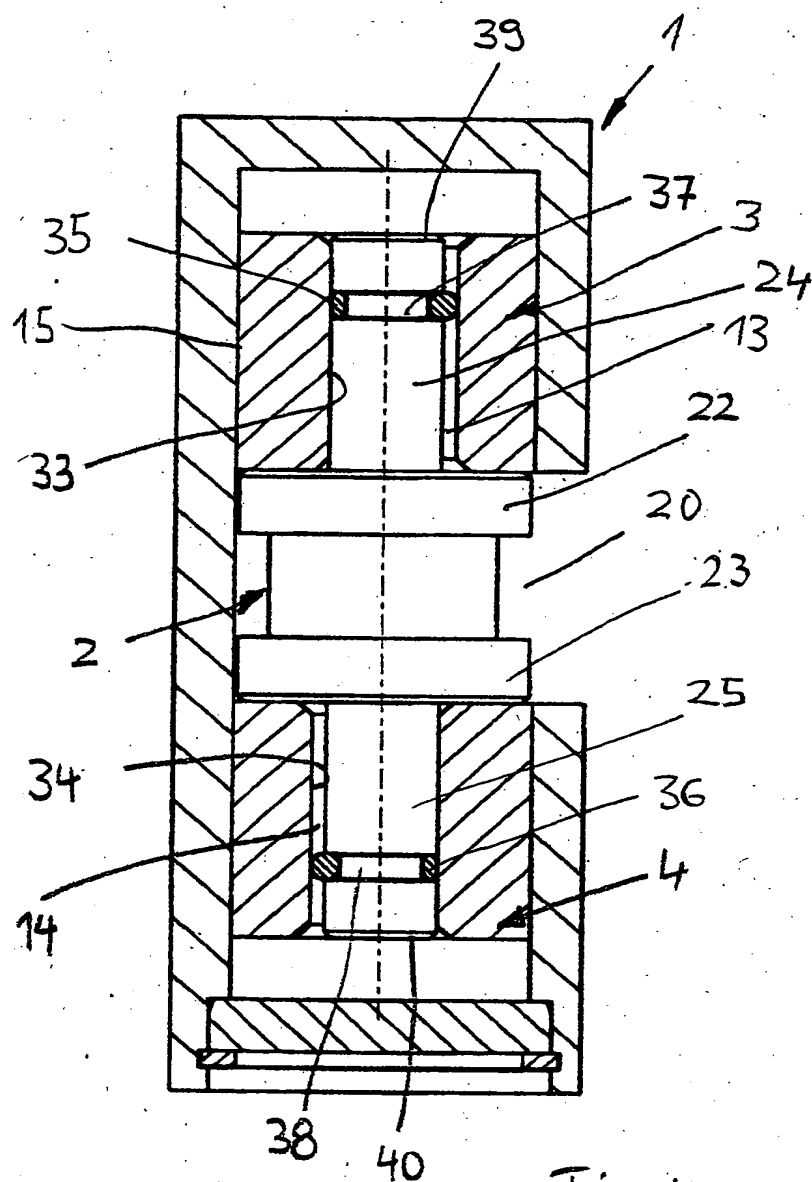


Fig. 4

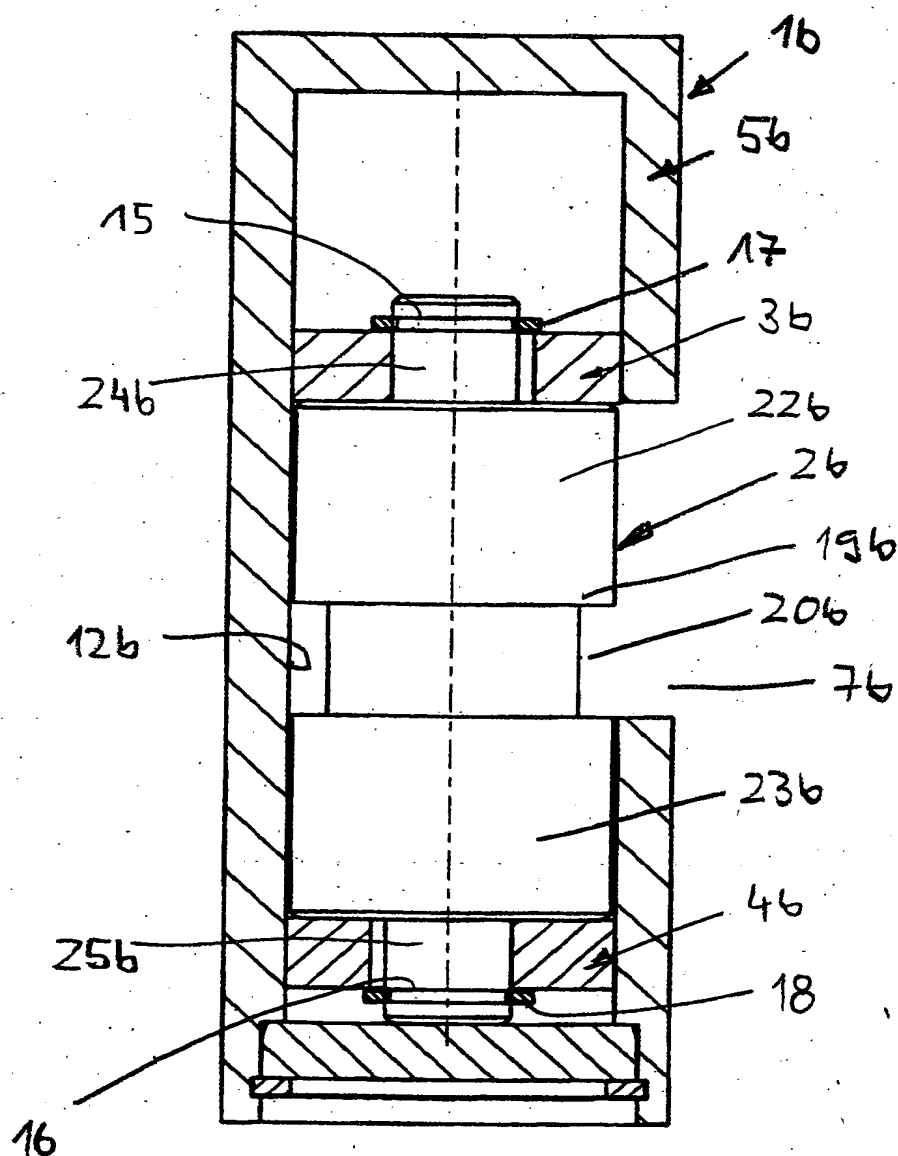


Fig. 5